

Deriv 57493

Work Order ID 53076



Page 1

October 22, 2009 2:27:42 PM

Item ID: D3188-2M

Accept



Setup Start



Revision ID: EF

Item Name: SPACEPOD BODY RH

Stop



Start Date: 21/10/2009 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 04/11/2009 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: *AL*

Date: *09/10/22* Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr

Revision Nbr

D3188

Rev *EF*

*09/11/03*

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: *10640* Description: D3188-2MBODY SHIP: D2213  
Spacers ☐ Supplier: Delastek ☐ Conformity Certificate and Process sheet required  
☐  
Ship 2 Items from Previous steps

*CL 09/10/26* *Q*

110

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

*CL 10/3/08* *Q*

120

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

Check for void spot and pins.






*80/03/17*



*Q*



**Work Order ID 53076**

Page 2

October 22, 2009 2:27:42 PM

Item ID: D3188-2M Accept  Setup Start   
Revision ID: E Stop   
Item Name: SPACEPOD BODY RH  
Start Date: 21/10/2009 Start Qty: 1.00  Cust Item ID:  
Required Date: 04/11/2009 Req'd Qty: 1.00  Customer:  
Reference:

Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Run Start   
QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Stop 

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
130  Packaging Packaging	Identify as per dwg & Stock Location: <u>composites</u>  Memo	0.00  0.00							<u>IT</u> <u>10</u> <u>04-01</u>
140  QC Quality Control	QC21- Final Inspection - Work Order Release  Memo	0.00  0.00							<u>10/04/07</u> <u>MF</u> <u>10-4-6</u>

# Picklist Print

October 22, 2009 2:27:47 PM

Page 1

Work Order ID: 53076

Parent Item: D3188-2MRevE

Parent Item Name: SPACEPOD BODY RH





Start Date: 21/10/2009

Required Date: 04/11/2009

Comments:

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D3188-2PRevE		Purchased	No			100	Each	0.0000	1.0000			
							24021			85	10-04-01	
Spacepod Body												
D2213RevE		Manufactured	No			110	Each	319.0000	8.0000			
												

Insert

## Warehouse

## Loc Qty

## Loc Code

### Location

Main Warehouse

ST

319

30107

143

30809

176

8 0209/10/27

**GENERAL NOTES:**

1) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)  
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")  
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)  
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS  
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL  
OR DIVINYCELL  
OR AIREX  
OR KLEGECELL  
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

1. MOLD SCHEDULE:

PART	LAYUP	TRIM AND DRILL
D3188-1M/-1/-5	DT8003	DT8501
D3188-2M/-2/-6	DT8004	DT8502
D3188-3M/-3/-7	DT8500	DT8501

2) FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S.  
APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4

3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX

6) IDENTIFICATION: NONE

7) WEIGHT: D3188-1 = N/A  
D3188-2 = N/A  
D3188-3 = N/A  
D3188-5 = N/A  
D3188-6 = N/A  
D3188-7 = N/A

8) REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING

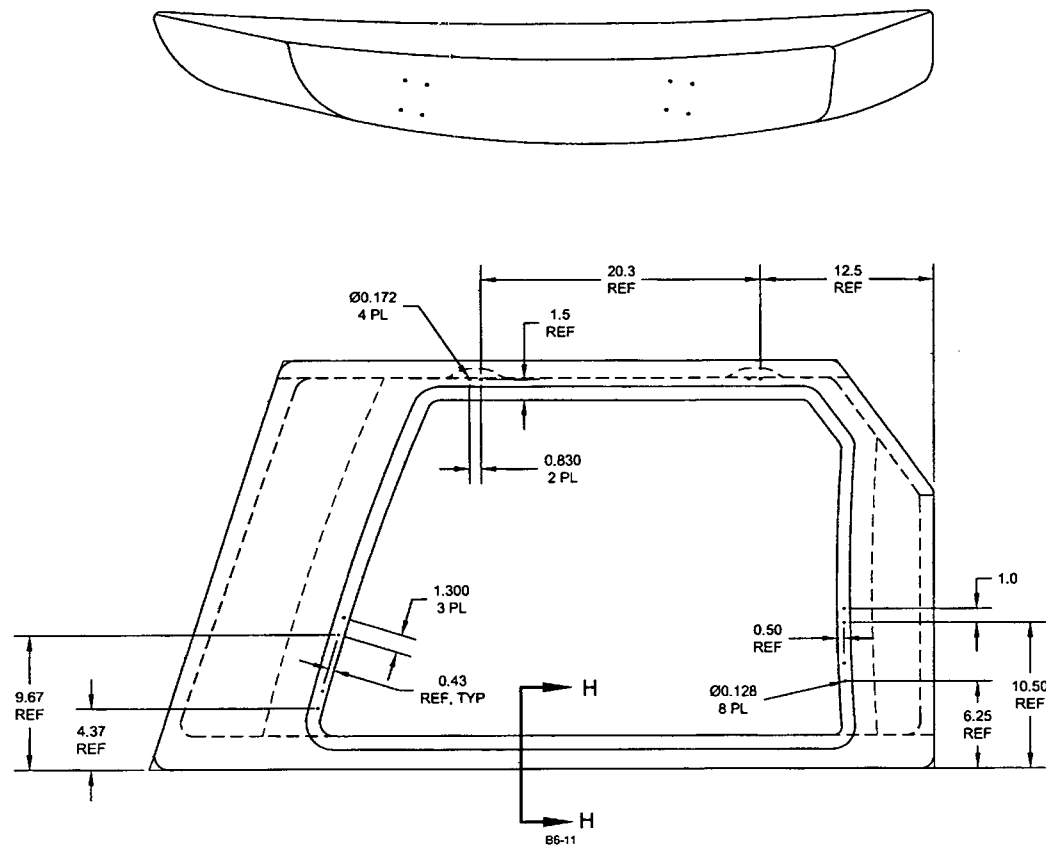
9) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED  
SUBJECT TO APPROVAL  
VIRALAT NORTON  
WORKING COPY  
NO. 53074  
BP 09-10-22

RELEASED  
2009-10-20  
MD

F	REORGANIZED VIEWS AND REFORMATTED DRAWING TO CURRENTS STANDARDS; ADD CHAMFER IN SECTIONS A-A (ZN C7-10) & H-H (ZN B7-11)	RF	09.07.13
E	ADD HYSOL FIBER OPTION ON SHEET 11	CB	07.04.02
D	UPDATE DIMENSIONS	LE	07.02.22
C	REMOVED D0800-XXX LABELS	LE	06.12.13
B	UPDATED DWG TO MATCH PRODUCT ADDED D3188-1M/-2M/-3M/-5/-6/-7	CB	06.10.06
A	NEW ISSUE	CP	03.04.03
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	#	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	#	D3188	SHEET 1 OF 11
APPROVED	#	TITLE	SCALE
DE APPR.	#	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

530 76



**RELEASED**  
2009-10-20  
*[Signature]*

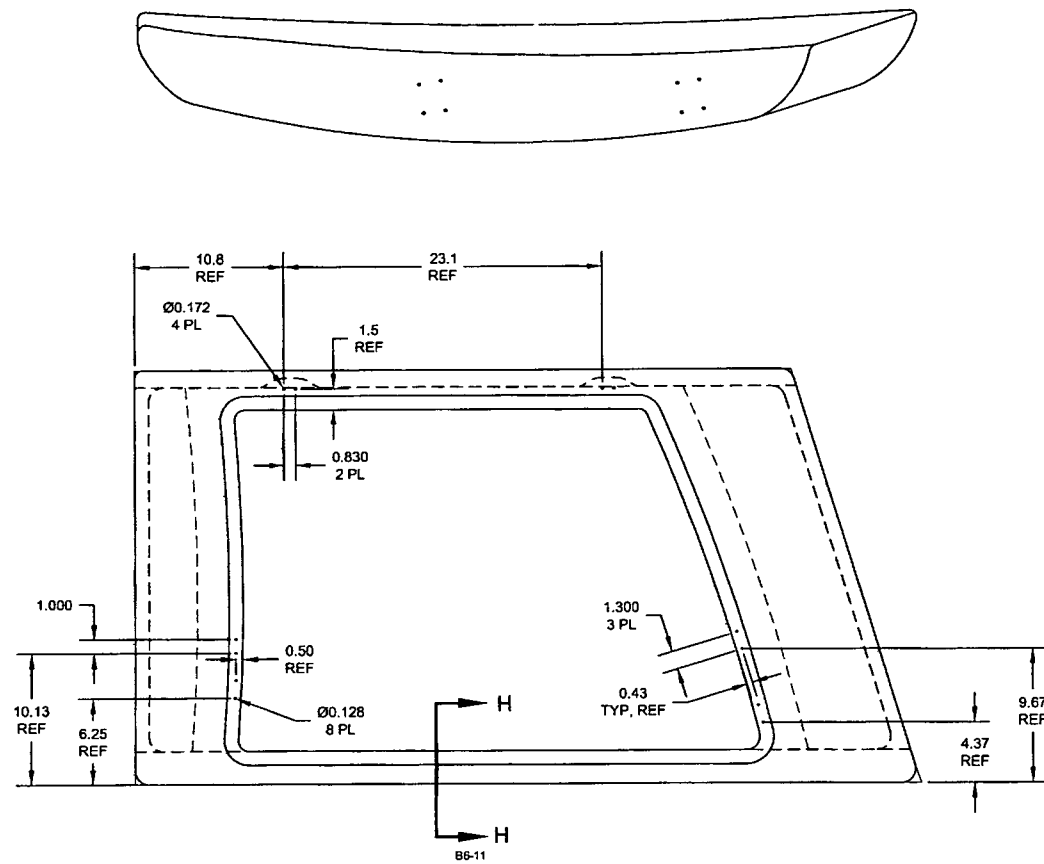
**D3188-1 SPACEPOD BODY**  
MAKE FROM D3188-1M

**NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 2 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD</small>	

53076



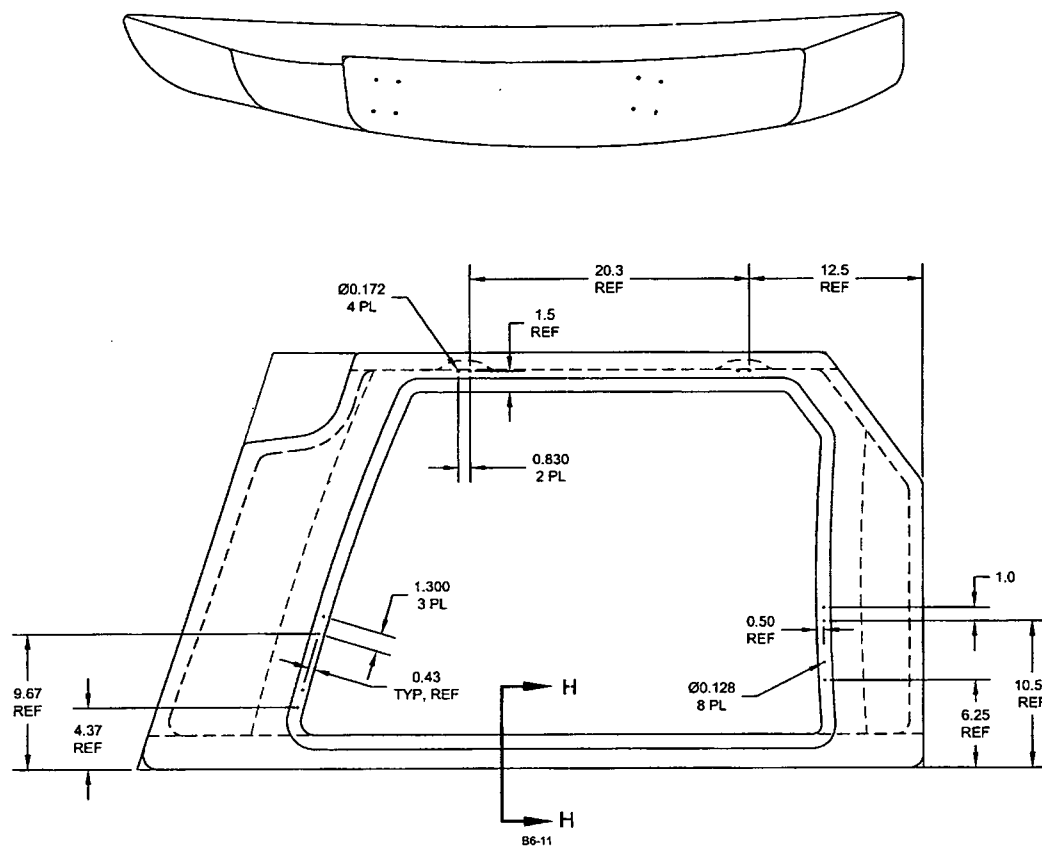
**D3188-2 SPACEPOD BODY**  
MAKE FROM D3188-2M

**RELEASED**  
2009-10-20  
*MP*

- NOTES:**  
1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE  
TRANSFER DRILLED FROM D3188-2 DOOR DURING ASSEMBLY  
2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 3 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

53076



**D3188-3 SPACEPOD BODY**  
MAKE FROM D3188-3M

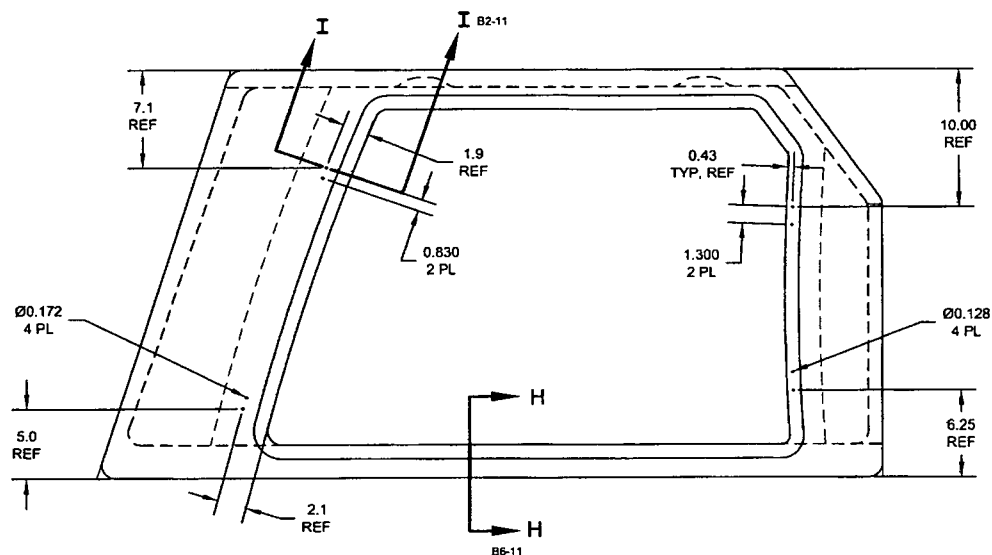
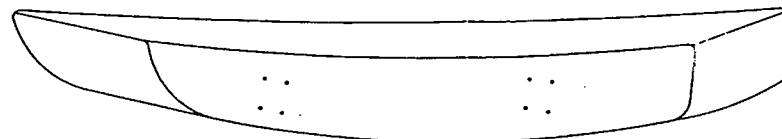
**RELEASED**  
2009-10-20  
*MD*

**NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 4 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD. THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

53046



**D3188-5 SPACEPOD BODY**  
MAKE FROM D3188-1M

**NOTES:**

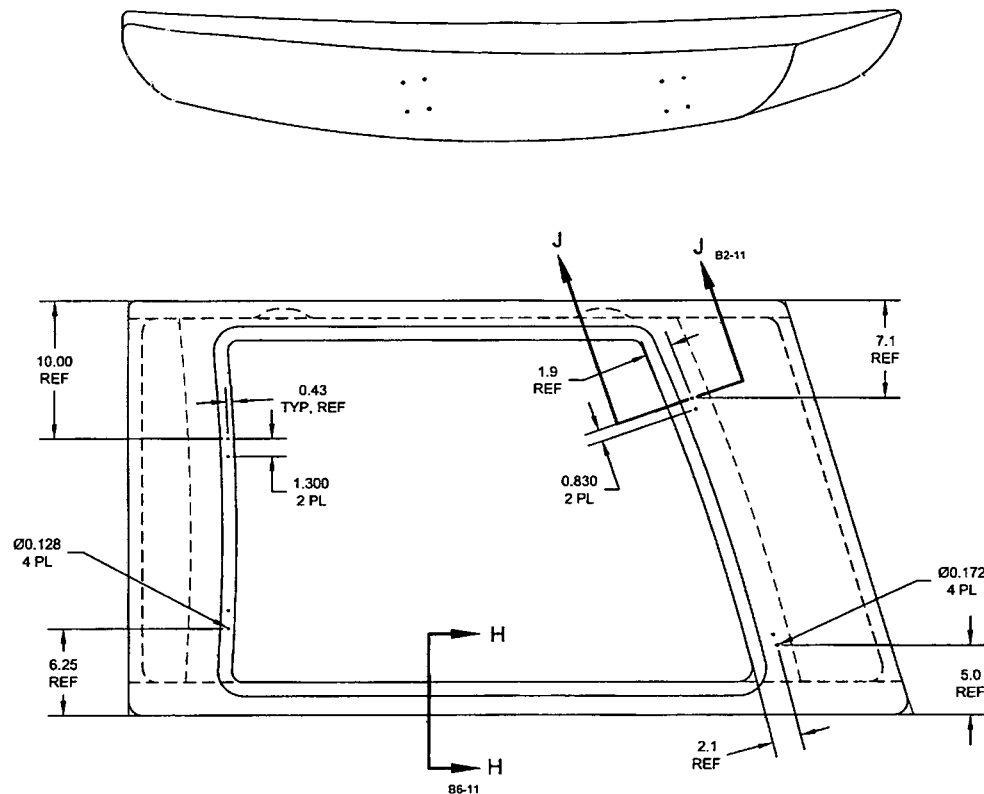
- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

**RELEASED**  
2009-10-20

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	<del>JB</del>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<del>JB</del>	D3188	SHEET 5 OF 11
APPROVED	<del>JB</del>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<del>JB</del>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSES OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	



53074



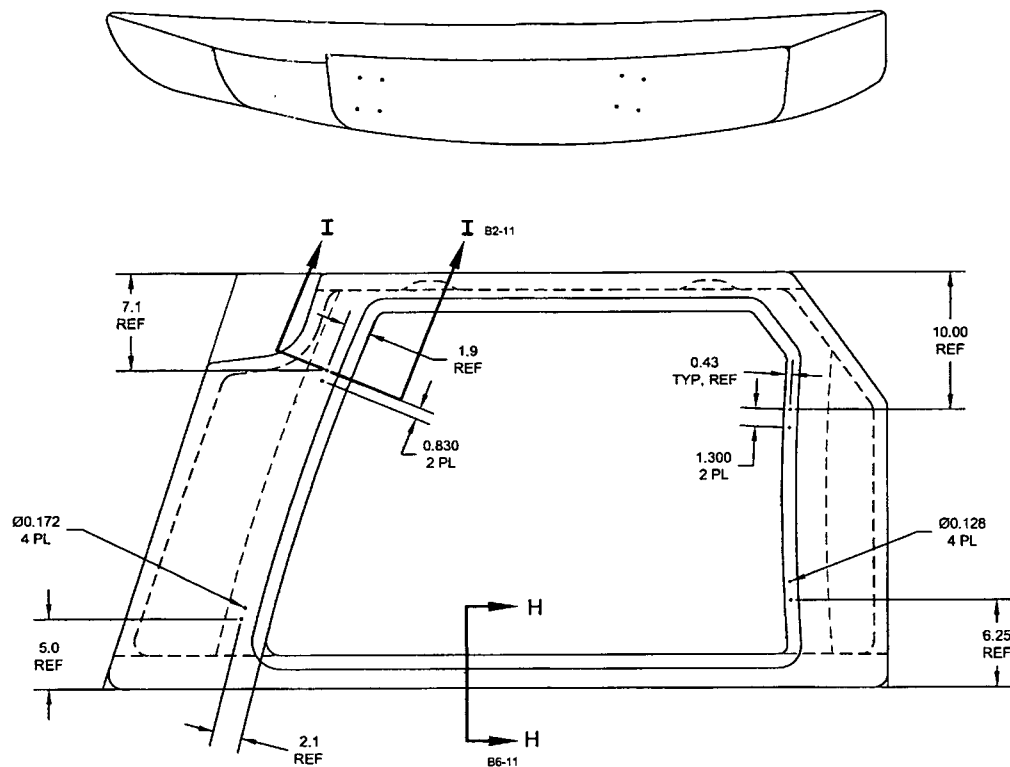
**D3188-6 SPACEPOD BODY**  
MAKE FROM D3188-2M

**RELEASED**  
2009-10-20

- NOTES:**  
1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE  
TRANSFER DRILLED FROM D3186-4 DOOR DURING ASSEMBLY  
2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 6 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

53076



**D3188-7 SPACEPOD BODY**  
MAKE FROM D3188-3M

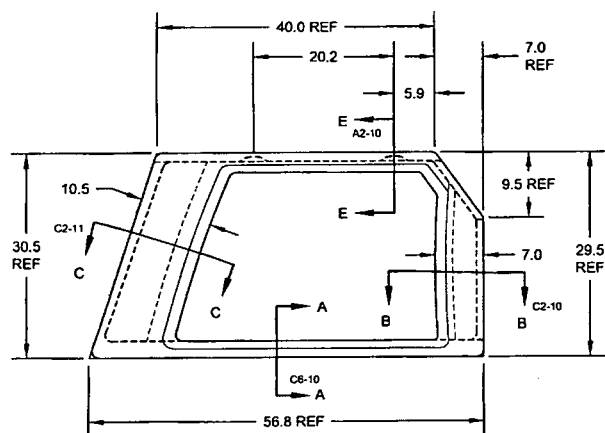
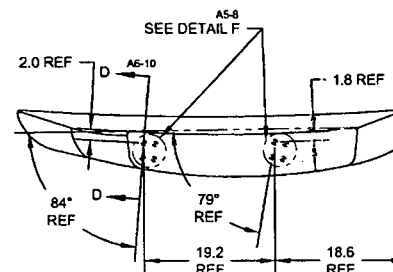
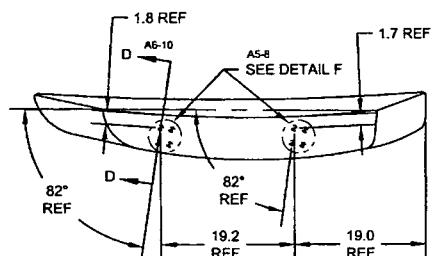
**RELEASED**  
2009-10-20  
M

**NOTE:**

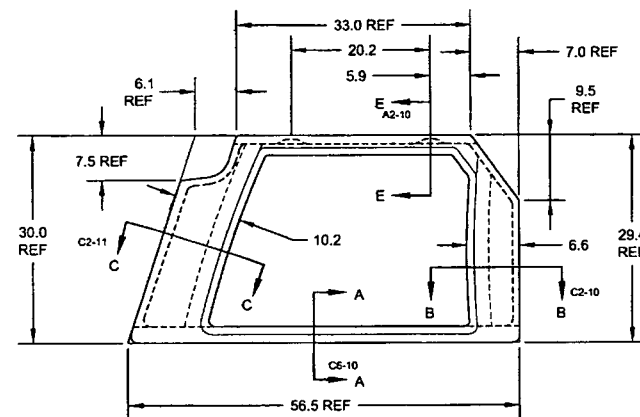
- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 7 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

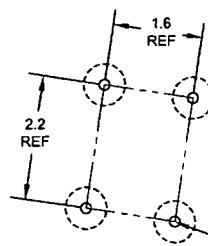
53076



**D3188-1M SPACEPOD BODY**



**D3188-3M SPACEPOD BODY**



**DETAIL F**

INSTALL  
D2213 SPACER  
8 PL  
SEE SECTION D-D  
A5-10

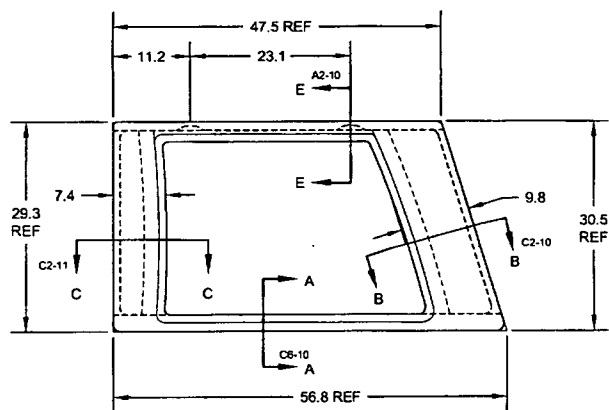
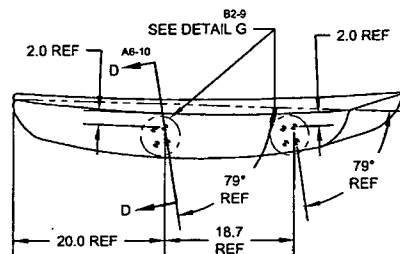
**D3188-1M/-3M NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8003/DT8500 AND DT8501.
- 2) SEE SHEET #10 FOR SECTION VIEWS.

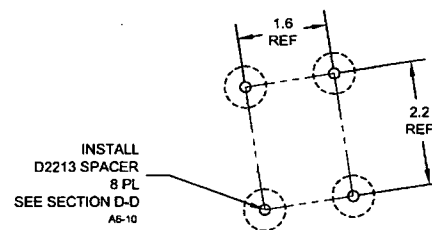
**RELEASED**  
2009-10-23

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 8 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSES OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD</small>	

53076



**D3188-2M SPACEPOD BODY**



**DETAIL G** D6-9

**RELEASED**  
2009-10-20

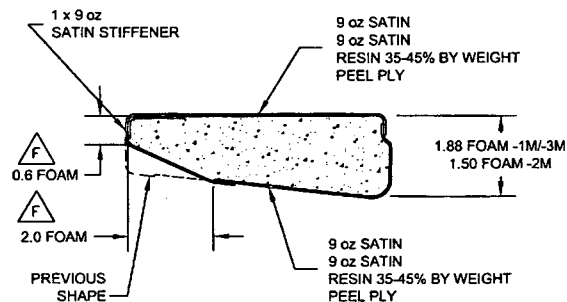
**D3188-2M NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8004 AND DT8502.
- 2) SEE SHEET #10 FOR SECTION VIEWS.

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 9 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

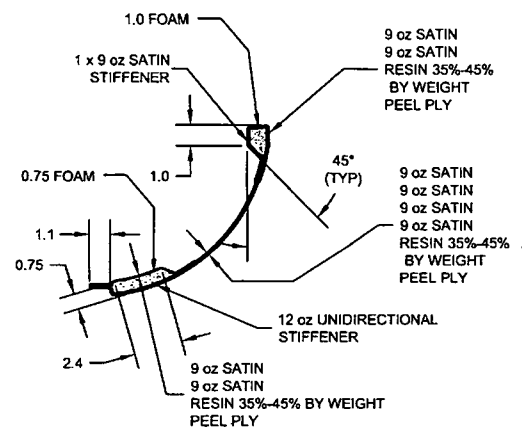
53076

OUTBOARD



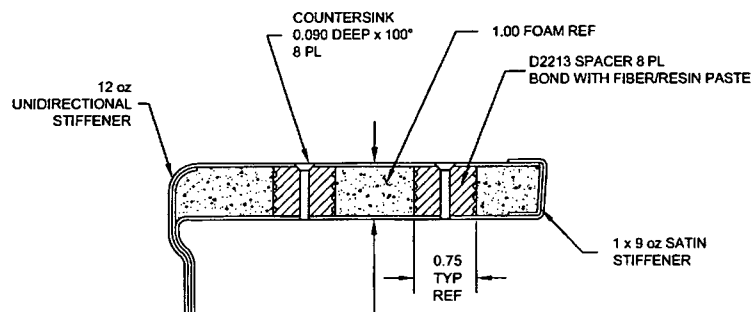
**SECTION A-A**  
TYPICAL FLOOR SECTION

B7-8  
B3-8  
B6-8



**SECTION B-B**  
SECTION C-C OPPOSITE

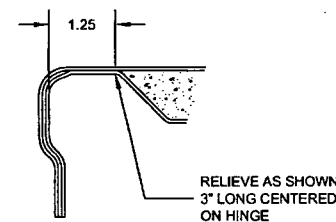
B6-8  
B8-8  
B4-8  
B2-8  
B7-8  
B5-8



**SECTION D-D**  
TYPICAL ROOF SECTION IS SIMILAR  
BUT WITHOUT INSERTS

D3-8  
D7-8  
D6-8

9 oz SATIN  
9 oz SATIN  
18 oz CLOTH  
1.00 FOAM  
9 oz SATIN  
9 oz SATIN  
RESIN 35-45% BY WEIGHT  
PEEL PLY



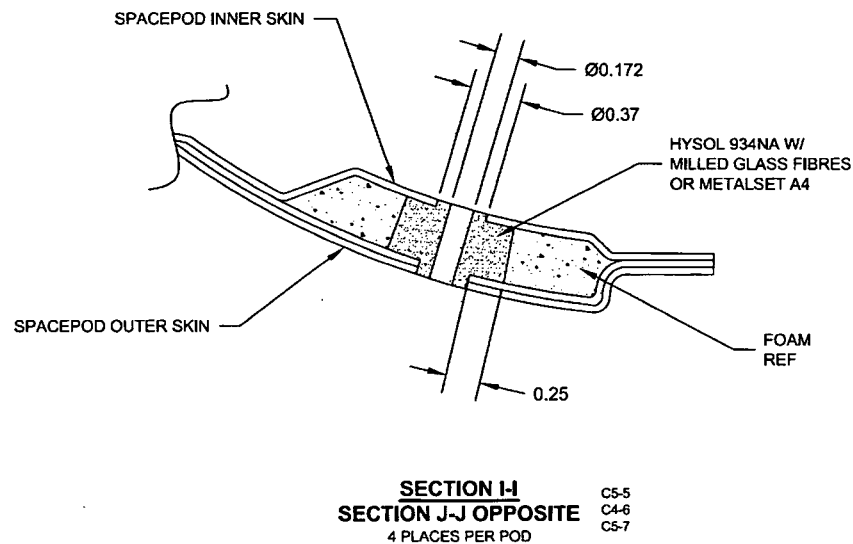
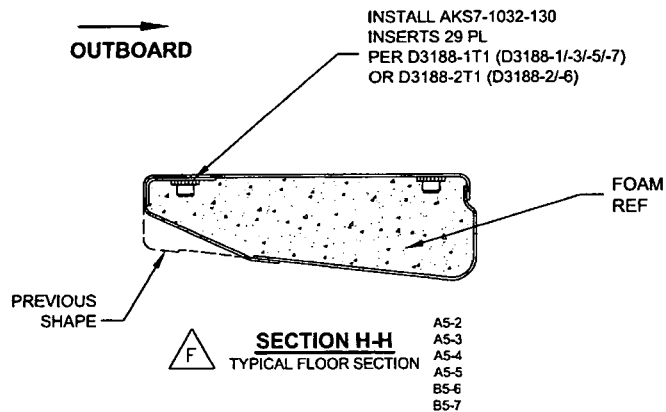
**SECTION E-E**  
2 PLACES PER POD

C2-8  
C7-8  
B6-8

**RELEASED**  
2009-10-27

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	<del>RF</del>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<del>RF</del>	D3188	SHEET 10 OF 11
APPROVED	<del>RF</del>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<del>RF</del>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.			

53076



**RELEASED**  
2009-10-20  
WMD

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<del>RF</del>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<del>RF</del>	D3188	SHEET 11 OF 11
APPROVED	<del>RF</del>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<del>RF</del>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PROVIDED IN CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD	



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, Sième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13322
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
04/03/2010	26/10/2009	6049	Chantal Lavoie	PO10640 REVISED			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0060	LINE #5 D31862P Spacepod Door RH B53193 U de M : Each Dwg. Rév.: E			
				No. lot 43946		Qté 1	
1	0	1	DKC134-0071	LINE #22 D31882P, Spacepod Body RH B53076 U de M : Each Dwg. D3188 Rév.: F			
				No. lot 24021		Qté 1	

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



Date: Jeudi, 2010-01-14 11:42:53  
Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD  
 Numéro Job : 24021  
 Numéro Soumission : 3763  
 Numéro B.A. :  
 Cette fois : 2010-01-14 No. B.V. :  
 Prsht Rev. : NC  
 Prem. fois : - - Type :  
 Job précédente : 24017  
 Écrit par :  
 Vérifié & Approuvé par :  
 Commentaires : N° de pièce Client: D3188-2

Nom Dessin : SPACEPOD BODY RH  
 Numéro Article : DKC134-0071  
 Numéro Dessin : D3188  
 Projet Numéro : DK-362  
 Révision dessin : F  
 Matériel : Fibre 7781 et résine 411-350  
 Date Dûe : 2010-01-21 Qté: 1 Udm: UNITE

DELASTEK  
S-3

NSW-APPROUVE

Process Sheet Rév.: 01 changer pour rev. F

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0085 FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentair Qty.: 0.05 UNITE(s)/Unit Total : 0.05 UNITE(s)

2.0 PRÉPARATION Préparation du moule



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation du moule N° DT 8004 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: \_\_\_\_\_ Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

3.0 AC0883 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total : 9.84 VERGE(s)

4.0 AC0884 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total : 9.27 VERGE(s)

5.0 AC0885 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)

6.0 AC0943 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total : 7.00 VERGE(s)

7.0 AMB0214 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total : 11.4 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish N° de Lot: 26083-1

8.0 AMB0349 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total : 0.80 VERGE(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 2549-1



Date: Jeudi, 2010-01-14 11:42:53  
Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 24021

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH  
Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

9.0	AMB0213	WR1850 Roving 18oz. x 50"
-----	---------	---------------------------

Commentaire Qty.: 0.350 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.350 KILOGRAMME(s)  
WR1850 Roving 18oz. x 50" N° de Lot: 1-22302-1

10.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
------	--------	-----------------------------------

Commentaire Qty.: 4.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 4.0000 ROULEAU(s)

11.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 5/10 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



12.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentaire Qty.: 0.0640 GALLON(s)/Unit Total : 0.0640 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

13.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentaire Qty.: 2.000 LITRE(s)/Unit Total : 2.000 LITRE(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26479-1

14.0	AAC1540	Fibre de verre Miapoxy 66
------	---------	---------------------------

Commentaire Qty.: 0.0040 GALLON(s)/Unit Total : 0.0040 GALLON(s)  
Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: 7076

15.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Préparer une seringue de 30 ml de résine chargée de fibre de verre miapoxy 66

Date: 5/10 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



16.0	LAMINAGE	Faire le laminage
------	----------	-------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

À l'aide de la seringue, faire un joint tout le tour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et 18 oz. sur la section supérieur de la pièce.

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:42:53

Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Job: 24021

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 05-01-10 Heure Début:        Heure Fin:        Sceau:



17.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 05-01-10 Heure Début:        Heure Fin:        Sceau:



Curing Début: 3:30 Curing Fin: 8:00

18.0

AMB0355

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentair Qty.: 0.750 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.750 FEUILLE(s)

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

N° de Lot: 1-6173-2

19.0

TAILLAGE

Faire le taillage du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et les gabarits

Date: 5/02/10 Heure Début:        Heure Fin:        Sceau:



20.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.200 LITRE(s)/Unit Total : 0.200 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-26479-1

21.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0064 GALLON(s)/Unit Total : 0.0064 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:42:33  
Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 24021

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH  
Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

22.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller la grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le Foam Core.

Quantité: 1 Date: 8/02/10 Sceau:

23.0 AAC1611 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s)  
Polybond B46F N° de Lot: 1-2539-1

24.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide du Polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Disposer des poids sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher pour un minimum de deux heures.

Quantité: 1 Date: 9/02/10 Sceau:

25.0 TRIMAGE Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon de lessin.

Quantité: 1 Date: 9-2-10 Sceau:

26.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total : 0.300 LITRE(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26479-1

27.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 GALLON(s)/Unit Total : 0.0096 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

28.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 promu 75 minutes..

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:42:54

Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Job: 24021

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé.

Date: 10/02/10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:Curing Début: 9:05 Curing Fin: 10:35

34.0 AAC1390

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.100 KIT(s)/Unit Total : 0.100 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot: 1-7129-1

35.0 AAC1617

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.08 UNITE(s)/Unit Total : 0.08 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot: —

36.0 FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts, utiliser du polybond

Date: 11-2-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:

37.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

Quantité: 1 Date: 10/02/10 Sceau:

38.0 AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.100 LITRE(s)/Unit Total : 0.100 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-26528-1

39.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0032 GALLON(s)/Unit Total : 0.0032 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

40.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant minimum deux heures.

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:42:54

Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH



Numéro Job: 24021

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Quantité: 1 Date: 11-2-10 Sceau:  

41.0 AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.500 LITRE(s)/Unit Total : 1.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-26528-1

42.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0504 GALLON(s)/Unit Total : 0.0504 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1


43.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 12-2-10 Heure Début:        Heure Fin:        Sceau: 

44.0 LAMINAGE




Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 1.5% DDM-9.

Date: 12-2-10 Heure Début:        Heure Fin:        Sceau:   

45.0 BAGGING

Faire le bagging sur la pièce




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 12-2-10 Heure Début:        Heure Fin:        Sceau:   

Curing Début: 12:35 Curing Fin: 8:00

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:42:54  
Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 24021

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH  
Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:





# Séq.: Machine ou Opération: Description:

46.0 DÉMOULAGE Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 15-2-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:  


47.0 TRIMAGE Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit N° DT5802.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagements de  $\varnothing$  .745" pour les spacers N° D2213 ( ne pas percer la peau extérieure de la pièce )

Date: 15-2-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: 

48.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0048 GALLON(s)/Unit Total : 0.0048 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

49.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 LITRE(s)/Unit Total : 0.150 LITRE(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26528-1

50.0 AAC1540 Fibre de verre Miapoxy 66


Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)  
Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: 1-7076-1

51.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 17/02/10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: 

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:42:54

Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Job: 24021

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

52.0	AAC1610	Spacer N° D2213
------	---------	-----------------

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

Spacer N° D2213

N° de Lot:

1-25711-1

53.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique
------	------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Faire l'assemblage des inserts ( Spacer ) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre courte Miapoxy 66.

Laminer une pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous

Appliquer un pression sur les pièces de 9 oz à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autoblocantes

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 1/6/210 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: 

Curing Début: 1:50 Curing Fin: 8:00

54.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0096 GALLON(s)/Unit Total : 0.0096 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22776-1

55.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total : 0.300 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-26528-1

56.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 1/6/210 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: 

57.0	LAMINAGE	Faire le laminage
------	----------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs

Retirer les pinces et les blocs de bois

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièce selon le dessin.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:42:54

Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Job: 24021

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 16/02/10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:



Curing Début: 3:15 Curing Fin: 8:00

58.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Repercer les 8 trous des spacers afin de les déboucher

Sabler les surfaces de la pièce pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.

Quantité: 1 Date: 18/02/10 Sceau:



59.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-26006-1

60.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 2-24803-3

61.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Bien brasser les deux contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instructions du fabricant.

Quantité: 1 Date: 19/02/10 Sceau:



62.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer une couche de primer Dupont N° 7704S selon IG 0008

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 19/02/10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:





ite: Jeudi, 2010-01-14 11:42:54  
ilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 24021

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH  
Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

63.0 AAC1390 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.020 KIT(s)/Unit Total: 0.020 KIT(s)  
MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591 N° de Lot: 1-7129-1

64.0 AAC1617 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.08 UNITE(s)/Unit Total: 0.08 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens N° de Lot: \_\_\_\_\_

65.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens

Faire un léger sablage ( Grit 220 ) de toute les surfaces.

Date: 22-2-10 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau:

66.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2500 UNITE(s)/Unit Total: 0.2500 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-26006-1

67.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.2500 UNITE(s)/Unit Total: 0.2500 UNITE(s)  
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 2-24803-3

68.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs

Bien brasser les deux contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instructions du fabricant.

Quantité: 1 Date: 01/03/10 Sceau:

69.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs

Appliquer deux couche de primer Dupont N° 7704S selon IG 0008, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les couches.

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 01/03/10 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau:

e: Jeudi, 2010-01-14 11:42:54

isateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Job: 24021

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

70.0

INSPEC FINAL

Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire l'inspection générale de la pièce selon le dessin par le département de la qualité.

Date: 02-03-10

Sceau:

*MS*

Initiales:



71.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage dans le contenant approprié.

Quantité: 1

Date: 02-03-10

Sceau:

